

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 885 649 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
23.12.1998 Patentblatt 1998/52

(51) Int. Cl.⁶: B01D 53/86, F23J 15/00,
B01D 53/56

(21) Anmeldenummer: 98110853.3

(22) Anmeldetag: 13.06.1998

(84) Benannte Vertragsstaaten:

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE

Benannte Erreichungsstaaten:

AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität 20.06.1997 CH 1506/97

(71) Anmelder

Von Roll Umwelttechnik AG
8005 Zurich (CH)

(72) Erfinder:

• Frey, Rudolf
8307 Effretikon (CH)
• Koller, Felix
5106 Veltheim (CH)

(74) Vertreter:

Patentanwälte
Schaad, Balass, Menzi & Partner AG
Dufourstrasse 101
Postfach
8034 Zürich (CH)

(54) Verfahren zur Entstickung von Verbrennungsabgasen

(57) Bei dem Verfahren zur Entstickung von Verbrennungsabgasen, insbesondere von in einer Müllverbrennungsanlage anfallenden Abgasen, werden den Brenngasen in der Nachverbrennung ein Reduktionsmittel, das bei Reaktionstemperatur Ammoniak abgibt, zugegeben, wobei die ammoniakhaltigen Abgase nach der Nachverbrennung abgekühlt werden, den abge-

kühlten, ammoniakhaltigen Abgasen nochmals Reduktionsmittel zugeführt wird, und die derart behandelten Abgase anschliessend einem Katalysator-Filterelement (7-7b) zugeleitet werden, um die Reduktion von Stickoxiden zu katalysieren.

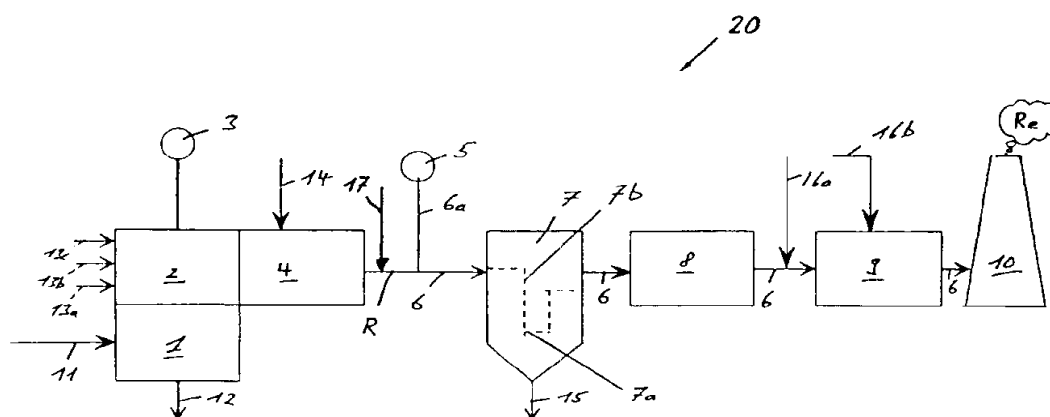


Fig. 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Entstickung von Verbrennungsabgasen gemäss dem Oberbegriff von Anspruch 1.

Es ist bekannt den Verbrennungsabgasen zur Entstickung Ammoniak zuzuführen, wobei die Stickoxide bei einer Temperatur von etwa 850 °C mit Ammoniak unter Bildung von Stickstoff und Wasser reagieren. Dieses Verfahren weist den Nachteil auf, dass bei hohen Entstickungswirkungsgraden ein hoher Ammoniak-Schlupf auftritt. Ein weiterer Nachteil ist der relativ hohe Ammoniak-Verbrauch.

Aus der DE 36 34 360 C2 ist ein weiteres Verfahren zur Entstickung von Verbrennungsabgasen bekannt, bei welchem die Abgase mit NH_3 , amoniakhaltigen Substanzen, Aminen oder aminhaltigen Substanzen gemischt werden und dann bei einer Temperatur von 150 bis 600°C durch mindestens ein Filterelement geleitet werden, das aus einem keramischen Trägermaterial besteht und katalytisch wirksame Substanzen aufweist, welche die Reduktion von Stickoxiden katalysieren. Falls die Verbrennungsabgase eine hohe Schadstoffbelastung aufweisen, wie dies zum Beispiel bei in einer Müllverbrennung anfallenden Abgasen zutrifft, lässt sich dieses Verfahren nicht oder nur unter Inkaufnahme einer sehr beschränkten Lebensdauer der Katalysatoren einsetzen. Der Betrieb eines derartigen Verfahrens ist, wenn überhaupt möglich, sehr kostenintensiv. Ein weiterer Nachteil dieses Verfahrens ist darin zu sehen, dass auf Grund der hohen Temperatur der Oberfläche der Katalysatoren von bis zu 600°C viel Dioxin gebildet wird.

Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung ein wirkungsvolleres und kostengünstigeres Verfahren zur Entstickung von Verbrennungsabgasen vorzuschlagen.

Diese Aufgabe wird gelöst mit einem Verfahren aufweisend die Merkmale von Anspruch 1. Die Unteransprüche 2 bis 10 beziehen sich auf weitere, vorteilhafte Ausgestaltungen des Verfahrens.

Die Aufgabe wird insbesondere gelöst mit einem Verfahren zur Entstickung von Verbrennungsabgasen, insbesondere von in einer Müllverbrennungsanlage anfallenden Abgasen, bei welchem den Brenngasen in der Nachverbrennung ein Reduktionsmittel, das bei Reaktionstemperatur Ammoniak abgibt, zugegeben wird, wobei die amoniakhaltigen Abgase nach der Nachverbrennung abgekühlt werden, den abgekühlten, amoniakhaltigen Abgasen nochmals Reduktionsmittel zugeführt wird, und die derart behandelten Abgase anschliessend einem Katalysatorelement zugeleitet werden, um die Reduktion von Stickoxiden zu katalysieren.

Die Aufgabe wird weiter insbesondere gelöst mit einem Verfahren zur Entstickung von Verbrennungsabgasen die durch Verbrennung auf einem Rost anfallen, insbesondere von in einer Müllverbrennungsanlage anfallenden Abgasen, bei welchem der Verbrennungs-

vorgang zweistufig abläuft, mit einer Hauptverbrennung sowie einer Nachverbrennung, wobei den Verbrennungsabgasen in der Nachverbrennung ein Reduktionsmittel, das Ammoniak ist oder bei Reaktionstemperatur Ammoniak abgibt, zugegeben wird, und wobei die dadurch erzeugten amoniakhaltigen Abgase nach der Nachverbrennung abgekühlt werden, den abgekühlten, amoniakhaltigen Abgasen nochmals das Reduktionsmittel zugeführt wird, und die derart behandelten Verbrennungsabgase anschliessend einem Katalysatorelement zugeleitet werden, um die Reduktion der restlichen Stickoxide zu katalysieren.

Die Aufgabe wird mit einem zweistufigen Verfahren gelöst. In einem ersten Verfahrensschritt wird den Brenngasen bzw. den Verbrennungsabgasen in der Nachverbrennung das Reduktionsmittel zugegeben, wobei das Ammoniak und die Stickoxide bei Temperaturen von beispielsweise etwa 850°C +/- 50°C unter Bildung von Stickstoff und Wasser reagieren. Nach dem Abkühlen wird diesen Abgasen in einem zweiten Verfahrensschritt nochmals Reduktionsmittel zugegeben und die derart behandelten Abgase anschliessend einem Katalysatorelement zugeführt. Im ersten Verfahrensschritt findet eine Grobentstickung statt, während im zweiten Verfahrensschritt eine Feinentstickung stattfindet. Ein Vorteil dieses Verfahrens ist darin zu sehen, dass die Abgase nach dem Katalysatorelement geringe Mengen Stickoxid, beispielsweise weniger als 30 ppm, aufweisen, bei einem geringen Restschlupf an Ammoniak von beispielsweise weniger als 10 mg NH_3/m^3 .

Das erfindungsgemässe Verfahren weist den Vorteil auf, dass die Katalysatoren über einen langen Zeitraum funktionsfähig sind und daher nicht ersetzt werden müssen, was einen kostengünstigen und hinsichtlich der Katalysatoren weitgehend unterbrechungsfreien Betrieb der Abgasreinigungsvorrichtung ermöglicht.

In einer vorteilhaften Ausführungsform umfasst das Katalysatorelement zudem ein Filterelement, wobei diese beiden Element auch als ein katalytische Substanzen aufweisendes Filterelement ausgestaltet sein können, wie dies beispielsweise aus der Druckschrift DE 36 34 360 C2 bekannt ist. In einer vorteilhaften Ausführungsform wird als Filterelement eine Katalysator-Filterkerze verwendet.

Ein weiterer Vorteil des erfindungsgemässen Verfahrens ist darin zu sehen, dass der Katalysator-Filter bzw. die Katalysator-Filterkerze in relativ kleiner und kompakter Bauweise ausgestaltet werden kann. Bekannterweise nimmt die Wirksamkeit eines Katalysators mit der Zeit ab. In Anlagen, welche zur Entstickung ausschliesslich einen Katalysator verwenden, wird dieser beispielsweise für eine Betriebsdauer von zwei Jahren ausgelegt, und muss daher entsprechend gross gebaut sein, um auch gegen Ende der vorgesehenen Betriebsdauer noch eine genügend hohe Entstickungsrate zu erreichen. Bisherige Katalysatoren benötigen eine grosse Reservekapazität, weshalb diese grosse

und entsprechend teuer ausgestaltet waren. Ein weiterer Vorteil des erfindungsgemässen Verfahrens ist darin zu sehen, dass sich die Lebensdauer des Katalysators dadurch verlängern lässt, dass bei verminderter Katalysatorwirksamkeit eine verstärkte nichtkatalytische Entstickung durchgeführt wird, in dem mehr Ammoniak eingedüst wird. Dadurch ist es möglich den Ersatz des Katalysators hinauszuzögern.

Das erfindungsgemässe Verfahren weist den weiteren Vorteil auf, dass eine optimale Entstickung auch bei sich ändernden Rauchgastemperaturen gewährleistet ist. Es ist bekannt, dass die Temperatur des Rauchgases nach dem Kessel variiert, bedingt durch die Verschmutzung des Kessels. In einem gereinigten Kessel wird dem Rauchgas mehr Wärme entzogen als in einem verschmutzten Kessel. Die Temperatur des Rauchgases beeinflusst die Umsatzrate des Katalysators. Durch die nichtkatalytische Entstickung wirken sich durch die Temperatur des Rauchgases bedingte Änderungen der Umsatzrate des Katalysators nur noch geringfügig auf die Entstickung am Katalysator aus.

Somit weist das erfindungsgemässe Verfahren der Kombination von nichtkatalytischer und katalytischer Entstickung die Vorteile auf,:

- dass der Katalysator-Filter kleiner und kompakter gebaut werden kann,
- dass die Lebensdauer des Katalysators verlängerbar ist durch den Ausgleich der reduzierten Wirksamkeit des Katalysators mit einer erhöhten nichtkatalytischen Entstickung,
- dass Änderungen der Rauchgastemperatur einen geringeren Einfluss auf die Umsatzrate am Katalysator bewirken,
- und dass die gesamte Entstickung kostengünstiger zu realisieren ist. Die Verwendung einer Katalysator-Filterkerze weist den Vorteil auf, dass in derselben Vorrichtung und in demselben Verfahrensschritt sowohl eine Entstaubung als auch eine Entstickung des Rauchgases stattfindet.

Ein weiterer Vorteil des erfindungsgemässen Verfahrens ist darin zu sehen, dass eine geringe Dioxinbildung erfolgt. Einerseits wird die Dioxinbildung in den Abgasen sowie in der Flugasche durch das Einblasen von Ammoniak in die Abgase unterdrückt. Zudem erfolgt bei vorhandenem Filterelement eine Staubabscheidung bei relativ tiefen Temperaturen, weshalb im abgeschiedenen Staub kaum Dioxine gebildet werden. Zudem zerstört der katalytisch wirkende Filter Dioxine. Mit einer dem Katalysatorelement nachfolgenden Restadsorption durch Aktivkohlezugabe vor oder in einer Nassabgasreinigung werden weiter ev. noch vorhandene Dioxine entfernt. Die mit dem erfindungsgemässen Verfahren gereinigten Abgase einer Müllverbrennung weisen daher sehr geringe Dioxinwerte auf.

Ein weiterer Vorteil des erfindungsgemässen Verfahrens ist darin zu sehen, dass zur Entstickung der Abgase, im Vergleich zu einem rein nichtkatalytischen Verfahren (SNCR-Verfahren), weniger Ammoniak erforderlich ist. Um einen grossen Anteil der Stickoxide zu reduzieren ist beim nichtkatalytischen Verfahren (SNCR-Verfahren) immer ein Ammoniaküberschuss erforderlich. Ein gewisser Ammoniak-Schlupf lässt sich nicht verhindern.

Als Reduktionsmittel eignet sich nebst Ammoniak auch ammoniakhaltige Substanzen oder Amine, gelöste Ammoniumsalze oder Ammoniumchlorid-Lösungen. Das Ammoniak kann gasförmig oder in einer wässrigen Lösung, insbesondere tröpfchenförmig, den Abgasen zugeführt werden.

In einer vorteilhaften Ausgestaltung des Verfahrens wird die Zugabe des Reduktionsmittels derart geregelt, dass gesamthaft ein minimaler Ammoniak-Verbrauch und ein minimaler Ammoniak-Schlupf resultiert, was bezüglich der Umweltbelastung eine optimale Entstickung darstellt.

In einer vorteilhaften Ausgestaltung des Verfahrens wird den Abgasen nach dem Katalysatorelement Aktivkohle zugegeben, um letzte Spuren von chlorierten Aromaten oder metallischem Quecksilber zu binden.

In einer weiteren, vorteilhaften Ausgestaltung des Verfahrens werden die Abgase nach dem Katalysatorelement einer Nass-Abgasreinigung unterzogen, um saure Schadstoffe wie SO_2 oder HCl zu entfernen.

Das erfindungsgemässe Verfahren weist den Vorteil auf, dass die Abgase nach dem Austritt aus der Nass-Abgasreinigung nationale Vorschriften bezüglich Emissionswerte, wie z.B. die in der deutschen 17. BImSch vorgeschriebenen Werte, erfüllen, so dass die Abgase ohne die bisher notwendige Nachreinigungsstufe, z.B. ausgestaltet als ein Gewebefilter mit Adsorbenddosierung oder einem Koks-Festbett, über den Kamin abführbar sind. Das erfindungsgemässe Verfahren wird mit dem in Fig. 1 schematisch dargestellten Ausführungsbeispiel im Detail beschrieben.

Die Müllverwertungsanlage 20 gemäss Fig. 1 weist eine Feuerung 1 zum Verbrennen von Müll 11 sowie eine der Feuerung 1 nachgeordnete Reinigungsvorrichtung für die Abgase auf. Aus dem unter Luftzugabe verbrannten Müll 11 entstehen eine Schlacke 12 sowie Verbrennungsabgase R beziehungsweise Abgase R, welche, nach dem Durchlaufen verschiedener Stufen und über Leitungen 6 einem Kamin 10 zugeführt werden, welches die gereinigten Abgase R als Reingase Re in die Atmosphäre entlässt.

Die Abgase R werden nach der Feuerung 1 einer Nachbrennkammer 2 zugeleitet, in welche zur nichtkatalytischen Entstickung der Abgase R ein Reduktionsmittel, enthaltend Ammoniak oder Ammoniak abgespaltende Verbindungen wie ammoniakhaltige Substanzen, Amine oder aminhaltige Substanzen, eingedüst wird. Das Reduktionsmittel wird über Zuleitungen 13a, 13b, 13c an derjenigen Stelle in die Nachbrennkam-

mer 2 eingedüst, an welcher die Abgastemperatur zwischen 700 und 900 °C und vorzugsweise bei etwa 850°C liegt. Die Zuleitungen 13a, 13b, 13c sind an unterschiedlichen Stellen in der Nachbrennkammer 2 angeordnet, wobei eine Temperaturmessvorrichtung 3 die Temperatur in der Nachbrennkammer 2 erfasst und eine nicht dargestellte Regelvorrichtung die Zugabe des Reduktionsmittels derart den unterschiedlich angeordneten Zuleitungen 13a, 13b, 13c zuführt, dass das Reduktionsmittel im bevorzugten Temperaturbereich eingedüst wird.

Die Nachbrennkammer 2 ist derart ausgelegt, dass die Abgase R insgesamt etwa 2 Sekunden darin verweilen.

Nach dieser nichtkatalytischen Entstickung werden die Abgase R einem Kessel 4 zugeleitet und darin auf eine Temperatur von unter 350 °C, vorzugsweise auf 200 bis 350 °C abgekühlt. Zudem wird den Abgasen R im Kessel 4 über eine Zuleitung 14 nochmals Reduktionsmittel eingedüst, wobei die Düsen derart im Kessel 4 angeordnet sind, dass die Temperatur der Abgase an der Eindüsstelle in jedem Betriebszustand unter 850°C liegt. Die Abgase R werden nach dem Kessel 4 einem Katalysatorelement 7 zugeführt, welches ein Filterelement 7b mit Filterkerzen 7a aus einem keramischen Trägermaterial umfasst, welche mit katalytisch aktiven Substanzen beschichtet sind, um die Reduktion von Stickoxiden zu katalysieren. Als katalytisch wirksame Substanzen werden Oxide und Salze der Elemente mit den Ordnungszahlen 23 bis 30 sowie des Wolframs oder Molybdäns verwendet. Dieses Katalysatorelement 7 mit Filter 7b erlaubt eine Entstaubung, und auf Grund des in den Abgasen R vorhandenen Ammoniaks, auch eine Entstickung der Abgase R. Zudem erfolgt im Katalysatorelement 7 eine Zerstörung von gasförmigen, polychlorierten Aromaten wie zum Beispiel PCDD

Das Katalysatorelement 7 kann auch ohne Filterwirkung ausgestaltet sein, so dass in einem sogenannten High-Dust-Verfahren die Abgase R ohne eine vorherige Entstaubung das Katalysatorelement 7 passieren. Das Katalysatorelement muss dabei derart ausgestaltet sein, dass es über entsprechend weite freie Strömungskanäle für die Abgase R verfügt, um Verstopfungen zu vermeiden.

Dem Katalysatorelement 7 kann eine Wärmeentzugsvorrichtung 8 nachgeschaltet werden, welche den Abgasen R die noch vorhandene Restwärme entzieht und die Abgase R auf bis zu 160°C abkühlt. Anschließend ist eine Nass-Abgasreinigungsvorrichtung 9 nachgeschaltet, welche die in den Abgasen R enthaltenen sauren Schadstoffe wie SO₂ oder HCl absorbiert. Um letzte Spuren von chlorierten Aromaten oder metallischem Quecksilber zu binden, kann es sich als vorteilhaft erweisen, Aktivkohle über Zuleitungen 16a, 16b direkt in den Abgasstrom R oder in die Nass-Abgasreinigungsvorrichtung 9 einzugeben.

Die Menge an eingedüstem Ammoniak kann mit unterschiedlichen Strategien geregelt werden. Das Ein-

düsen kann beispielsweise wie folgt erfolgen: Das Ammoniak wird in einer derartigen Menge über die Zuleitungen 13 eingedüst, dass eine Teilentstickung der Abgase R auf etwa 100 ppm NO, gemessen mit der Messvorrichtung 5, erreicht wird. Die Temperaturverteilung in der Nachbrennkammer 2 wird gemessen und das Ammoniak durch entsprechendes Schalten auf eine der drei Zuleitungen 13a, 13b, 13c an derjenigen Stelle eingedüst, in welcher die Temperatur am nächsten bei der optimalen Temperatur von 850 ± 50 °C liegt. Zusätzlich wird die Zugabe von Ammoniak in die Nachbrennkammer 2 derart begrenzt, dass maximal die 1,5 ± 0,5-fache Menge Ammoniak, bezogen auf den NO-Gehalt im Rohgas der Nachbrennkammer 2, eingedüst wird. Die Begrenzung kann auch als maximale Ammoniakmenge fest eingestellt werden oder von der Temperaturmessung in der Nachbrennkammer 2 abhängig gemacht werden.

Durch die zweite Ammoniakzugabe über die Zuleitung 14 wird der Ammoniakgehalt der Abgase vor dem Katalysatorelement 7 soweit erhöht, dass die Abgase vor dem Katalysatorelement 7 eine stöchiometrische Menge Ammoniak bezogen auf die Stickoxide, gemessen mit der Messvorrichtung 5, aufweisen. Um einen minimalen Ammoniakschlupf zu erreichen, kann der Stöchiometriefaktor auch kleiner als eins sein, beispielsweise die 0.66-fache stöchiometrische Menge.

Mit einem derartigen Regelungskonzept kann eine Restentstickung der Abgase R von beispielsweise kleiner 30 ppm NO, bei einem Restschlupf an Ammoniak von kleiner 10 mg NH₃/m³ erreicht werden.

Die zweite Ammoniakeindüsung über die Zuleitung 14 kann auch der Messvorrichtung 5 nachfolgend angeordnet sein.

Nebst der dargestellten Messvorrichtung 5 können weitere Messvorrichtungen zum Messen der Konzentration von Ammoniak und Stickoxid angeordnet sein, zum Beispiel in der Nachbrennkammer 2, um die Zugabe von Reduktionsmittel noch kontrollierter zu steuern.

Daneben kann die üblicherweise vor dem Kamin angeordnete Emissionsmessung verwendet werden, um beispielsweise einen abnehmenden Katalysatorwirkungsgrad durch eine erhöhte Entstickung in der Nachbrennkammer 2 auszugleichen.

In einem weiteren Ausführungsbeispiel wird dem Rauchgas R vor dem Katalysator-Filter 7 ein trockenes Absorptionsmittel zugeführt, wie dies durch den Pfeil 17 dargestellt ist. Als Absorptionsmittel sind alkalische Absorptionsmittel geeignet, d.h. Alkalien, Alkaliverbindungen oder beispielsweise Erdalkaliverbindungen. Bei diesem Ausführungsbeispiel ist der Katalysator-Filter 7 besonders vorteilhaft als ein Filter mit interner Staubzirkulation, wie dies zum Beispiel in der Druckschrift EP 476 300 A1 offenbart ist, ausgestaltet. Im Katalysator-Filter 7 laufen die folgenden Prozesse ab.

- Entstaubung des Rauchgases R,

- Rest-Entstickung des Rauchgases R durch den Katalysator,
- Absorption von sauren Bestandteilen des Rauchgases R wie HCL, HF oder SO₂ am alkalischen Absorptionsmittel wie CaO oder NaHCO₃,
- Adsorption von Quecksilber und Dioxinen an z.B. schwefeldotierter Aktivkohle.

Dadurch kann das Rauchgas R auf sehr kostengünstige Weise umfassend gereinigt werden.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Entstickung von Verbrennungsabgasen die durch Verbrennung auf einem Rost anfallen, insbesondere von in einer Müllverbrennungsanlage anfallenden Abgasen, bei welchem der Verbrennungsvorgang zweistufig abläuft, mit einer Hauptverbrennung sowie einer Nachverbrennung, wobei den Verbrennungsabgasen in der Nachverbrennung ein Reduktionsmittel, das Ammoniak ist oder bei Reaktionstemperatur Ammoniak abgibt, zugegeben wird, und wobei die dadurch erzeugten ammoniakhaltigen Abgase nach der Nachverbrennung abgekühlt werden, den abgekühlten, ammoniakhaltigen Abgasen nochmals das Reduktionsmittel zugeführt wird, und die derart behandelten Verbrennungsabgase anschliessend einem Katalysatorelement (7) zugeleitet werden, um die Reduktion der restlichen Stickoxide zu katalysieren.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Katalysatorelement (7) zudem ein Filterelement (7b) umfasst, damit die Abgase entstaubt werden, und diese Elemente (7,7b) insbesondere als eine Katalysator-Filterkerze ausgestaltet sind.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Reduktionsmittel in einer maximal zweifachen stöchiometrischen Menge, bezogen auf die Stickoxide, der Nachverbrennung zugegeben wird.
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Reduktionsmittel bei einer Brenngastemperatur von 700 bis 900 °C, insbesondere bei etwa 850 °C, der Nachverbrennung zugeführt wird.
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Reduktionsmittel in einer derartigen Menge zugeführt wird, dass die Abgase unmittelbar vor dem Katalysatorelement (7) maximal eine stöchiometrische Menge Ammoniak bezogen auf die Stickoxide aufweisen, insbesondere maximal die 0.66-fache stöchiometri-

sche Menge.

6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Abgase soweit abgekühlt werden, dass sie beim Filtereintritt eine Temperatur unter 350 °C, insbesondere eine Temperatur zwischen 200 und 350 °C, aufweisen.
7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass den Abgasen nach dem Katalysatorelement (7) Aktivkohle zugegeben wird.
8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Abgase nach dem Katalysatorelement (7) einer Nass-Abgasreinigung unterzogen werden.
9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass Ammoniak als Reduktionsmittel verwendet wird und gasförmig oder in wässriger Lösung, vorzugsweise tröpfchenförmig, zugeführt wird.
10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass den Abgasen vor dem Katalysatorelement (7) ein alkalisches Absorptionsmittel zugegeben wird.
11. Abgasreinigungsanlage, insbesondere Müllverbrennungsanlage, betrieben mit einem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10.

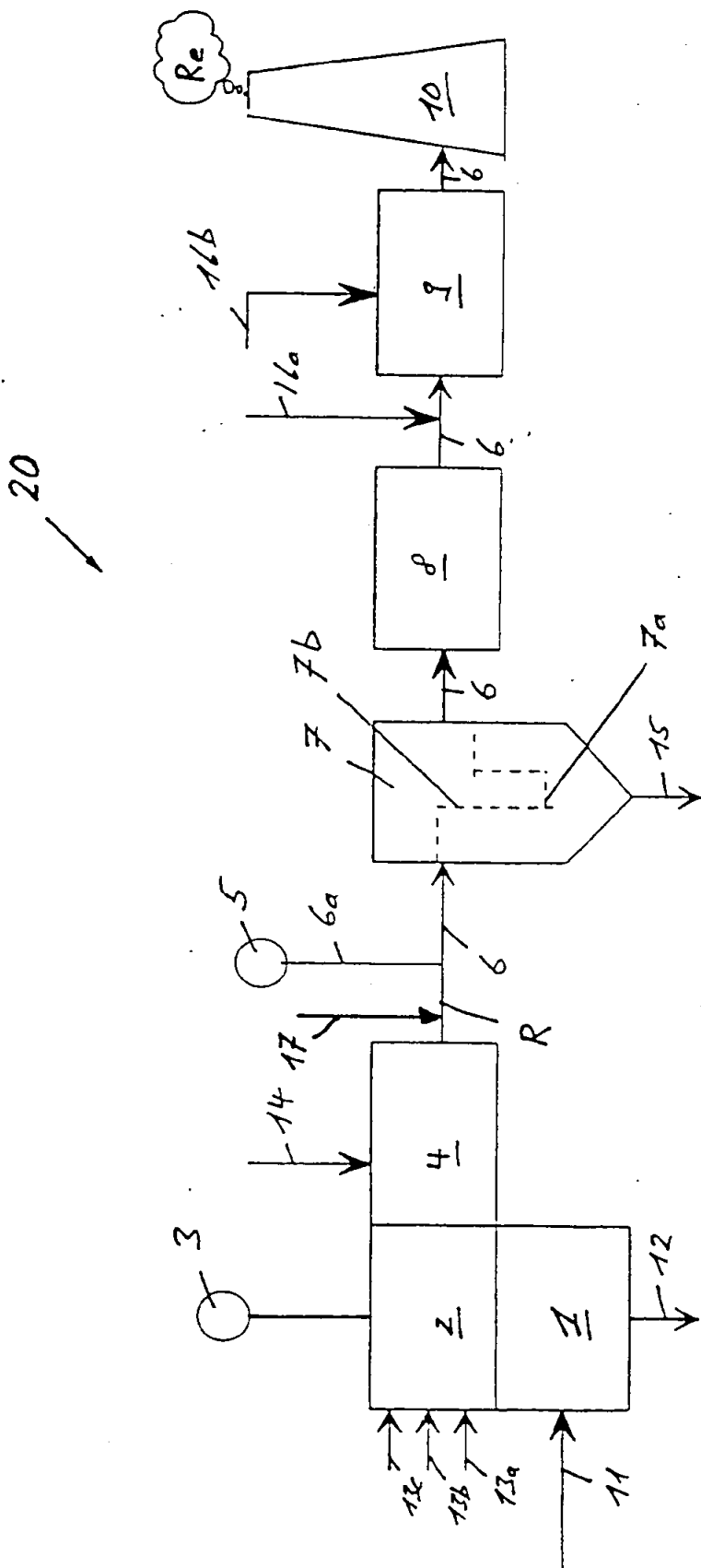


Fig. 1



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 98 11 0853

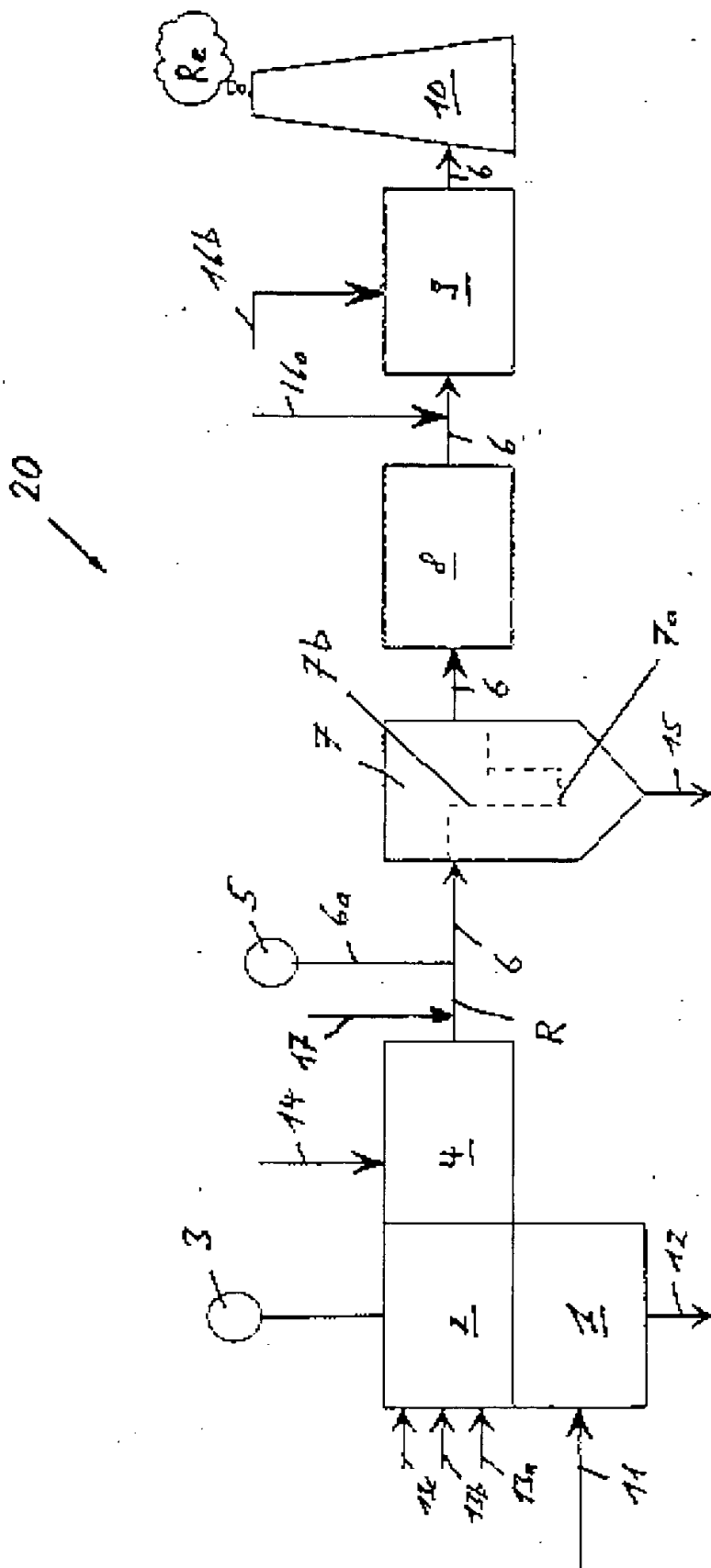
| EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE | | | |
|--|---|---|---|
| Kategorie | Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile | Betrifft Anspruch | KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6) |
| X | US 5 465 690 A (VIEL LAMARE CHARLES ET AL) 14. November 1995 | 1,4,6,9,11 | B01D53/86 F23J15/00 |
| Y | * Spalte 2, Zeile 48 - Spalte 4, Zeile 29 * * Abbildung 1 * | 2,3,5,7,8,10 | B01D53/56 |
| A | DE 35 17 992 A (AHLSTROEM OY) 5. Dezember 1985 * Zusammenfassung * * Seite 2, Zeile 28 - Seite 3, Zeile 23 * * Seite 5; Abbildung 1 * | 1 | |
| Y.D | DE 36 34 360 A (WEBER EKKEHARD) 10. März 1988 * Zusammenfassung * * Spalte 2, Zeile 39 - Spalte 3, Zeile 21; Anspruch 8 * | 2 | |
| Y | US 5 286 467 A (SUN WILLIAM H ET AL) 15. Februar 1994 * das ganze Dokument * | 3,5 | |
| Y | DE 39 41 894 A (STEINMUELLER GMBH L & C) 20. Juni 1991 * Spalte 2, Zeile 62 - Spalte 3, Zeile 49; Abbildungen 1,2 * | 7,8 | B01D F23J F23G |
| Y | US 4 925 633 A (DOYLE JOHN B) 15. Mai 1990 * Spalte 4, Zeile 16 - Zeile 39; Abbildung 2 * | 10 | |
| X | US 5 233 934 A (KRIGMONT HENRY V ET AL) 10. August 1993 * Abbildung 1 * | 1 | |
| A | EP 0 253 563 A (NIRO ATOMIZER AS) 20. Januar 1988 * Zusammenfassung; Abbildungen 1,2 * | 7,8 | |
| Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt | | | |
| Recherchenort DEN HAAG | | Abschlußdatum der Recherche 25. September 1998 | Prüfer Borello, E |
| KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE | | T der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D in der Anmeldung angeführtes Dokument L aus anderen Gründen angeführtes Dokument & Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument | |
| X von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A technologischer Hintergrund O nichtschriftliche Offenbarung P Zwischenliteratur | | | |

EPO FORM 1503 03 82 (F04C03)



,

?



45



.

t